

(19) BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

(12) Offenlegungsschrift
(10) DE 44 37 026 A 1

(51) Int. Cl. 6:
G 01 N 33/36
D 02 G 1/00

(71) Anmelder:
Hoechst Trevira GmbH & Co. KG, 65929 Frankfurt, DE
(74) Vertreter:
P. GÜTHLEIN und Kollegen, 65197 Wiesbaden

(72) Erfinder:
Bader, Jochen, 86830 Schwabmünchen, DE;
Schneider, August, Dr., 86845 Großaitingen, DE;
Stolarski, Erwin, 86459 Wollishausen, DE

Prüfungsantrag gem. § 44 PatG ist gestellt

(54) Vorrichtung und Verfahren zum automatischen Bestücken eines Apparates zur Charakterisierung mechanischer und/oder geometrischer Eigenschaften von Stapelfaserproben

(55) Beschrieben werden eine Vorrichtung und ein Verfahren zum automatischen Bestücken eines Apparates (1) zur Charakterisierung mechanischer und/oder geometrischer Eigenschaften von Stapelfaserproben.

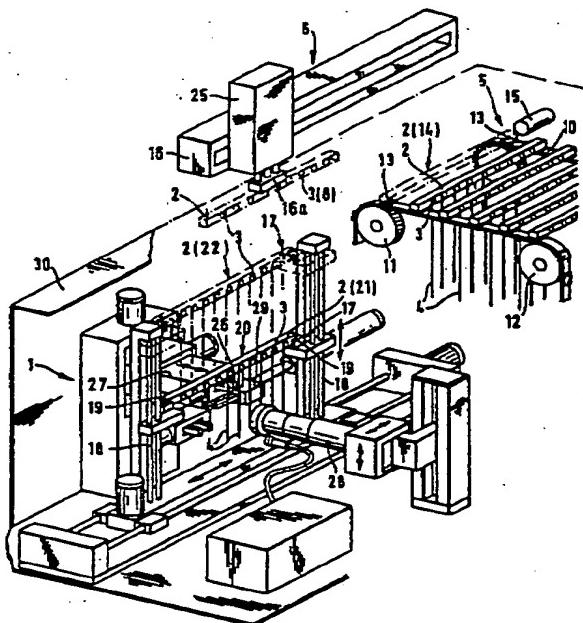
Die Vorrichtung umfaßt folgende Elemente:

- A) mehrere Klemmleisten (2), die jeweils mehrere Klemmen (3) zur Aufnahme von Faserproben (4) aufweisen,
- B) mindestens eine Vorratseinrichtung (5) für die Klemmleisten (2) und
- C) eine Transportvorrichtung (6), mit der die Klemmleisten (2) von der Vorratseinrichtung (5) automatisch in den Apparat (1) verbracht werden.

Das Verfahren umfaßt folgende Maßnahmen:

- a) Bestücken mehrerer Klemmleisten (2), die jeweils mehrere Klemmen (3) zur Aufnahme von Faserproben (4) aufweisen, mit Faserproben (4),
- b) Einbringen der bestückten Klemmleisten (2) in Vorratseinrichtung (5) und
- c) Verbringen der einzelnen Klemmleisten (2) mittels einer Transportvorrichtung (6) von der Vorratseinrichtung (5) automatisch in den Apparat (1).

Mit der Erfindung läßt sich der Automatisierungsgrad der Charakterisierung von Faserproben vergrößern.



Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

BUNDESDRUCKEREI 02. 98 602 016/379

DE 44 37 026 A 1

11/28

DE 44 37 026 A 1

Beschreibung

Die vorliegende Erfindung betrifft ein Magazin für Faserproben, welches das automatische Bestücken eines Apparates zum Charakterisierung von mechanischen und/oder geometrischen Eigenschaften von Stapelfaserproben, insbesondere von Kräuseleigenschaften, gestattet und ein Verfahren zum automatischen Bestücken eines derartigen Apparates unter Einsatz dieses Magazins.

Verfahren zur Charakterisierung von mechanischen und/oder geometrischen Eigenschaften von Fasern, wie zur Bestimmung der Kräuseleigenschaften von Fasern sind an sich bekannt.

Eine der Möglichkeiten, die Kräuseleigenschaften von Fasern zu charakterisieren, beruht auf der Bestimmung der sogenannten "Entkräuselung". Dazu wird die Faser zweimal mit Kräften vorgegebener Größe belastet, wobei die erste Kraft so gering gewählt wird, daß sie noch keine Entkräuselung bewirkt, und die zweite Kraft so groß gewählt wird, daß die Entkräuselung vollständig entfernt wird, ohne aber die Faser in Längsrichtung zu dehnen. Aus der Längendifferenz zwischen dem eingekräuselten Zustand und dem gestreckten Zustand der Faser wird eine als "Entkräuselung" bezeichnet Kenngröße abgeleitet. Meßverfahren dieses Typs sind beispielsweise in der DE-A 2,925,810 beschrieben.

Zur Durchführung solcher Messungen hat sich die sogenannte "Kräuselwaage" eingebürgert. Dabei handelt es sich um eine Vorrichtung, in welche eine zu charakterisierende Stapelfaser an beiden Seiten eingeklemmt wird, wobei eine der Klemmen an einem Ende des Wagebalkens angebracht ist. Das andere Ende des Waagebalkens ist mit einer Vorrichtung für die Aufnahme eines Massestückes versehen. Dieses Massestück erzeugt die Kraft, die notwendig ist, um die zu prüfende Faser definiert zu entkräuseln.

Die zweite Klemme ist mittels Motorantrieb in der Faserachse beweglich ausgestaltet und sitzt auf der Welle einer Mikrometerschraube. Die Faser wird durch Verfahren der beweglichen Klemme so lange gestreckt, bis die von der Faser aufgenommene Zugkraft jener durch das Massestück am anderen Ende des Waagebalkens erzeugten Kraft entspricht.

Hiermit ist das Gleichgewicht der Waage hergestellt, was photoelektrisch erfaßt und mittels entsprechender Elektronik zum Stop der Klemmenebewegung benutzt wird.

Auf der Mikrometerschraube kann die dem Weg der Klemme entsprechende Längenänderung ΔL der Faser abgelesen werden.

Es sind bereits optische Messungen zur Bestimmung der Kräuseleigenschaften bekanntgeworden. So wird in der SU-A 1,183,898 eine optische Bestimmung des Kraft-Dehnungsverhaltens von gekräuselten Einzelfasern beschrieben. Aus der US-A 4,057,350 ist ein Verfahren zur Ermittlung der Einkräuselung von Faserkabeln bekannt, worin die Streuung eines Laserstrahls als Meßgröße für den Grad der Einkräuselung verwendet wird. Weitere optische Meßmethoden zur Bestimmung der Einkräuselung von laufenden Faserkabeln sind aus der WO-A 92-2,001, der US-A 4,270,252 und der RD 209,007 bekannt. Die DE-PS 1,473,750 beschreibt die Überwachung der Gleichförmigkeit der Kräuselung von Faserkabeln mittels einer mechanischen Methode.

Ferner ist es bekannt, zur Charakterisierung der Kräuselung von Fasern die Anzahl der Kräuselbögen pro Längeneinheit der Faser, bei vorgegebener Faser-

spannung, zu bestimmen. Zu diesem Zweck wird üblicherweise die Kräuselwaage herangezogen und es wird die Anzahl der Kräuselbögen der eingespannten Fasern visuell ausgewertet. Das bekannte Verfahren eignet sich nicht zur Automatisierung; außerdem ist es personal- und damit kostenintensiv.

Aus der DE-A 1,648,802 ist eine Einrichtung zum selbsttätigen Zuführen von Proben bei einer Zerreißmaschine für Textilfasern und dergleichen bekannt. Der Probenträger bei dieser Einrichtung ist tellerartig ausgestaltet.

Aus der DE-A 3,137,713 ist eine Meßvorrichtung mit selbsttätiger Beschickung und automatischem Arbeitszyklus zur Durchführung von Zugversuchen an Fasern bekannt. Diese Meßvorrichtung ist mit einem Magazin ausgestattet, welches in Spannstücke eingeklebte Faserproben aufweist. Diese Spannstücke werden zur Messung zusammen mit den Faserproben in die Meßvorrichtung übernommen.

Eine Weiterentwicklung des voranstehend beschriebenen automatisierten Meßverfahrens wird in der DE-C 3,829,197 offenbart, welche eine vereinfachte Probenvorbereitung sowie den Einsatz handelsüblicher, nicht auf das Messen von Einzelfasern abgestimmter Prüfgeräte gestattet. Nach dieser Schrift werden Einzelfasern zu einem Endlosfaden verbunden, der anschließend einem Prüfverfahren unterworfen wird.

Ein weiteres automatisiertes Verfahren zur Charakterisierung von mechanischen und/oder geometrischen Eigenschaften von Stapelfasern sowie eine zur Durchführung geeignete Vorrichtung sind in der nicht veröffentlichten Deutschen-Patentanmeldung P 43 43 157,7 beschrieben.

Die vorliegende Erfindung betrifft eine Vorrichtung und ein Verfahren, mit denen der Automatisierungsgrad der Charakterisierung von mechanischen und/oder geometrischen Eigenschaften von Faserproben nochmals vergrößert werden kann.

Die vorliegende Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum automatischen Bestücken eines Apparates (1) zur Charakterisierung mechanischer und/oder geometrischer Eigenschaften von Stapelfaserproben umfassend folgende Elemente:

- A) mehrere Klemmleisten (2) die jeweils mehrere Klemmen (3) zur Aufnahme von Faserproben (4) aufweisen,
- B) mindestens eine Vorratseinrichtung (5) für die Klemmleisten (2), und
- C) eine Transportvorrichtung (6), mit der die Klemmleisten (2) von der Vorratseinrichtung (5) automatisch in den Apparat (1) verbracht werden.

Das Fixieren der Faserproben (4) auf den Klemmleisten (2) kann auf beliebige Art und Weise erfolgen, beispielsweise mittels mechanischer Methoden, wie mit Federn oder mit Gegengewichten, oder mit pneumatisch oder hydraulisch betriebenen Klemmen, oder mit magnetisch, wie permanent- oder elektromagnetisch betriebenen Klemmen.

Die Klemmleisten können in der Vorratseinrichtung (5) fest positioniert sein oder vorzugsweise bewegbar sein.

Besonders bevorzugt sind die Klemmleisten (2) in der Vorratseinrichtung (5) horizontal bewegbar. Die horizontale Bewegung der Klemmleisten (2) in der Vorratseinrichtung (4) kann beispielsweise erfolgen durch Kettentrieb oder durch pneumatisch oder hydraulisch be-

triebene Kolben.

In einer besonders bevorzugten Ausführungsform besteht die Vorratseinrichtung (5) aus mehreren parallel zueinander verlaufenden, insbesondere aus zwei Transportbändern (10), welche jeweils zwischen mindestens zwei Rollen bzw. Rollenpaaren (11,12) umlaufen, von denen mindestens eine Rolle bzw. Rollenpaar den Antrieb des betreffenden Transportbandes (10) bewirkt.

In einer weiteren besonders bevorzugten Ausführungsform enthalten die Klemmleisten (2) magnetisches, vorzugsweise ferromagnetisches Material, gegebenenfalls in Kombination mit nicht-magnetischem Material, und auf den Transportbändern (10) sind mehrere Magnete (13) angeordnet, beispielsweise Dauermagnete oder Elektromagnete, mit Hilfe derer die Klemmleisten (2) an den Transportbändern (10) fixiert werden können.

Die Klemmleisten (2) werden aus der Vorratseinrichtung (5) durch eine Transportvorrichtung (6) entnommen. Dabei kann die Transportvorrichtung (6) sich sowohl in die jeweilige Position der Klemmleisten (2) in der Vorratseinrichtung (5) bewegen.

Vorzugsweise ist jedoch in der Vorratseinrichtung (5) eine Übernahmeposition (14) vorgesehen, an der die Klemmleisten (2) von der Transportvorrichtung (6) übernommen werden.

In einer weiteren bevorzugten Ausführungsform weist die erfundungsgemäße Vorrichtung Sensorvorrichtungen (15) auf, mit deren Hilfe die Position der Klemmleisten (2) in der Vorratseinrichtung (5) bestimmbar ist.

Beispiele für Sensorvorrichtungen sind Lichtschranken, Kameras, Mikroschalter oder insbesondere Näherungsschalter.

Bei der Transportvorrichtung (6) für die Klemmleisten (2) kann es sich um jede für diesen Zweck geeignete Vorrichtung handeln. Beispiele dafür sind Greifer, Spindelantriebe, Verfahrschlitten oder Roboterarme.

Besonders bevorzugt handelt es sich bei der Transportvorrichtung um eine hydraulisch oder vorzugsweise pneumatisch betriebene Mitnahmeeinrichtung (16), insbesondere um einen pneumatisch betriebenen Greifer (16a).

In einer bevorzugten Ausführungsform der erfundungsgemäßen Vorrichtung weist der Apparat (1) eine Aufnahmeeinrichtung (17) auf, in welcher eine zur Messung vorgesehene Klemmleiste (2) mittels der Transportvorrichtung (6) abgelegt wird.

Diese Aufnahmeeinrichtung (17) weist vorzugsweise einen oder mehrere Anschläge (19) zum Positionieren der Klemmleiste (2) auf.

Die Aufnahmeeinrichtung (17) läßt sich ihrerseits wiederum im Apparat (1) positionieren, und ermöglicht so mit eine Feineinstellung der Meßposition der Klemmleiste (2). Dieses Positionieren erfolgt vorzugsweise durch vertikale und horizontale Bewegung der Aufnahmeeinrichtung (17), wobei mittels der vertikalen Bewegung eine Grobeinstellung der Meßposition vorgenommen wird.

Besonders bevorzugt wird die Aufnahmeeinrichtung (17) mittels Spindeltrieb (18) in vertikaler Richtung bewegt.

In einer weiteren bevorzugten Ausführungsform der Erfindung sind der Apparat (1) und die Vorrichtung zum automatischen Bestücken des Apparates (1) mit einem Gehäuse (30) umgeben. Dadurch werden auf einfache Art und Weise Luftbewegungen vermieden, die für die Durchführung der Messung schädlich sein können.

Die Erfahrung betrifft auch ein Verfahren zum auto-

matischen Bestücken eines Apparates (1) zur Charakterisierung mechanischer und/oder geometrischer Eigenschaften von Stapelfaserproben umfassend folgende Maßnahmen:

- a) Bestücken mehrerer Klemmleisten (2), die jeweils mehrere Klemmen (3) zur Aufnahme von Faserproben (4) aufweisen, mit Faserproben (4),
- b) Einbringen der bestückten Klemmleisten (2) in Vorratseinrichtung (5), und
- c) Verbringen der einzelnen Klemmleisten (2) mittels einer Transportvorrichtung (6) von der Vorratseinrichtung (5) automatisch in den Apparat (1).

Zur Probenvorbereitung werden die Klemmleisten (2) in üblicher Weise manuell mit Faserproben (4) bestückt.

Anschließend werden die mit Faserproben (4) bestückten Klemmleisten (2) manuell in die Vorratseinrichtung (5) eingebracht.

In einer bevorzugten Ausführungsform werden die Klemmleisten (2) in die aus mehreren parallel zueinander verlaufenden, insbesondere aus zwei Transportbändern (10) bestehende Vorratseinrichtung (5) durch Auflegen auf die Transportbänder (10) eingebracht.

In einer besonders bevorzugten Ausführungsform des erfundungsgemäßen Verfahrens werden die mit Klemmleisten (2) bestückten Transportbänder (10) durch Umlaufbewegung der Transportbänder und unter Kontrolle von Sensorvorrichtungen (15) in eine Anfangsposition bewegt wobei die erste der zur Messung vorgesehenen Klemmleisten (2) in eine vorgegebene Übernahmeposition (14) bewegt wird.

In einer besonders bevorzugten Ausführungsform des erfundungsgemäßen Verfahrens werden die mit Klemmleisten (2) bestückten Transportbänder (10) durch Umlaufbewegung der Transportbänder und unter Kontrolle von Sensorvorrichtungen (15) die einzelnen zur Messung vorgesehenen Klemmleisten (2) in eine vorgegebene Übernahmeposition (14) bewegt, eine Mitnahmeeinrichtung (16) wird über der sich in der Übernahmeposition (14) befindlichen Klemmleiste (2) positioniert, und durch Absenken, Ergreifen, Anheben, Wegtransport in horizontaler Richtung und Ablage auf einer sich in einer Startposition (22) befindlichen Aufnahmeeinrichtung (17) wird die zur Messung vorgesehene Klemmleiste (2) aus der Übernahmeposition (14) in den Apparat (1) übertragen.

In einer weiteren bevorzugten Ausführungsform des erfundungsgemäßen Verfahrens wird die zur Messung vorgesehene und auf der Aufnahmeeinrichtung (17) abgelegte Klemmleiste (2) durch Absenken der Aufnahmeeinrichtung (17) von einer Startposition (22) auf eine der Höhe nach vorbestimmte Übergabeposition (21) verbracht und anschließend wird die Messung der einzelnen sich in der Klemmleiste (2) befindlichen Faserproben (4) im Apparat (1) vorgenommen, wobei vor den einzelnen Meßvorgängen die Faserproben (4) jeweils durch horizontale Bewegung der Aufnahmeeinrichtung (17) in eine definierte Meßposition (20) gebracht werden.

Die mit Faserproben (4) belegten Klemmen (3) der Klemmleiste (2) werden um eine vorbestimmte Strecke mittels einer Transportvorrichtung bewegt, so daß eine einzelne Faserprobe (4) in die Meßposition (20) des Apparates (1) zur Charakterisierung der mechanischen und/oder geometrischen Eigenschaften verbracht wird. Zu diesem Zweck wird die Klemme (3) in der Nähe der

oberen Klemmbacke des Apparats (1) mittels einer Justierzvorrichtung positioniert.

Von der Meßposition (20) aus kann die Faserprobe (4) in den Apparat (1) zur Charakterisierung der mechanischen und/oder geometrischen Eigenschaften übernommen werden. Zu diesem Zweck kann der Apparat (1) eine obere Klemmbacke und gegebenenfalls eine untere Klemmbacke zur Befestigung der zu charakterisierenden Faserprobe (4) aufweisen. Die obere Klemmbacke ist dabei bewegbar und die Klemmleiste (2) ist mittels der Aufnahmeeinrichtung (17) so positioniert, daß die Klemmen (3) der Klemmleiste (2) sich in der Nähe der oberen Klemmbacke des Apparats (1) vorbeibewegen lassen.

Anschließend wird die obere Klemmbacke des Apparats (1) zur Charakterisierung der mechanischen und/oder geometrischen Eigenschaften mittels einer Transportvorrichtung bewegt, wobei die obere Klemmbacke in geöffneter Position vorliegt; nach Erreichen der Faserprobe (4) wird die obere Klemmbacke des Apparats (1) zur Charakterisierung der mechanischen und/oder geometrischen Eigenschaften mittels einer Öffnungs- und Schließvorrichtung unter Übernahme der Faserprobe (4) aus der Klemmleiste (2) geschlossen.

Danach wird die obere Klemmbacke des Apparats (1) 25 zur Charakterisierung der mechanischen und/oder geometrischen Eigenschaften zusammen mit der Faserprobe (4) mittels der Transportvorrichtung zur Charakterisierung der mechanischen und/oder geometrischen Eigenschaften der Faserproben (4) in den Apparat (1) bewegt.

Mit dem Apparat (1) zur Charakterisierung der mechanischen und/oder geometrischen Eigenschaften lassen sich Faserproben aller Art charakterisieren. Dabei kann es sich um ungekräuselte insbesondere jedoch um 35 gekräuselte Faserproben handeln.

Beispiele für die Charakterisierung von mechanischen Eigenschaften sind die Aufnahme von Kraft-Dehnungs-Diagrammen (KD-Diagrammen), die Messung des Schrumpfes, der Schrumpfkraft, der Kräuselung oder 40 eine Kombination dieser Messungen.

Ein bevorzugtes Beispiel für die Charakterisierung der geometrischen Eigenschaften ist die Ermittlung der Zahl der Kräuselbögen von Stapelfasern.

Hinsichtlich des Einzelfasertitors und des faserbildenden Materials sind die erfundungsgemäße Vorrichtung bzw. erfundungsgemäße Verfahren keinen Beschränkungen unterworfen.

Typische Einzelfasertiter belaufen sich auf 1 bis 20 dtex.

Typische faserbildende Materialien sind Polyphenylensulfid, Polyetherketon, Glas oder carbonsiertes Polyacrylnitril (Kohlenstofffasern), Polyacrylnitril, Polyamide einschließlich der Aramide, und Polyester, insbesondere Polyethylenterephthalat.

Ein Beispiel für die Charakterisierung der mechanischen und/oder geometrischen Eigenschaften der Faserproben (4) mit dem Apparat (1) wird nachfolgend beschrieben. Dieses Beispiel betrifft die automatische Bestimmung der Anzahl der Kräuselbögen pro Längeneinheit von gekräuselten Stapelfasern.

Nach diesem Beispiel wird die Anzahl der Kräuselbögen pro Längeneinheit der Stapelfaserprobe mit dem Apparat (1) in folgender Weise bestimmt:

- i) Erzeugung einer Abbildung vorgegebener Länge und vorgegebener Breite von der Stapelfaserprobe mittels einer in Richtung der Faserlängsachse be-

wegbaren Abbildungsvorrichtung,

ii) Erzeugung eines digitalen Rasters aus der Abbildung, dessen Pixel in Form von Zahlenwerten in einer Speichervorrichtung abgelegt werden, wobei die Zahlenwerte Maßzahlen für die Helligkeit an dem jeweiligen Ort der Abbildung darstellen, und
iii) Ermittlung der Anzahl der Kräuselbögen der abgebildeten Stapelfaserprobe aus dem digitalen Raster mittels digitaler Bildverarbeitung.

Das voranstehend skizzierte Verfahren kann mittels einer Abbildungsvorrichtung durchgeführt werden, die zur Erzeugung einer Abbildung vorgegebener Länge und vorgegebener Breite von der sich im Apparat (1) befindenden Stapelfaserprobe dient und die in Richtung der Faserlängsachse bewegbar ist und welche Abbildungsvorrichtung eine Datenverarbeitungsanlage ansteuert, welche ein digitales Raster aus der Abbildung erzeugt, dessen Pixel in Form von Zahlenwerten in der Speichervorrichtung abgelegt werden.

Zur Ermittlung der Anzahl der Kräuselbögen pro Längeneinheit kann wie folgt vorgegangen werden:

iv) Erzeugung einer Faserlängsachse in der Abbildung, welche dem Verlauf entspricht, den die Stapelfaserprobe in gestrecktem Zustand aufweisen würde

v) Erzeugung einer Mittellinie in der Abbildung, welche Mittellinie in der Faserlängsachse nach Schritt iv) oder in vorgegebenem Abstand parallel zu besagter Faserlängsachse verläuft und die in Schritt i) erzeugte Abbildung der Stapelfaserprobe mindestens mehrfach schneidet, und

vi) Ermitteln der Anzahl der Schnittpunkte zwischen der in Schritt v) erzeugten Mittellinie und der in Schritt i) erzeugten Abbildung der Stapelfaserprobe als Maß für die Anzahl der in der Abbildung auftretenden Kräuselbögen der Stapelfaserprobe.

Bei der Abbildungsvorrichtung kann es sich beispielsweise um eine Zeilenkamera handeln.

Nach der Charakterisierung wird die obere Klemmbacke des Apparats (1) mittels der Öffnungs- und Schließvorrichtung geöffnet und die Faserprobe (4) wird aus dem Apparat (1) zur Charakterisierung der mechanischen und/oder geometrischen Eigenschaften entfernt.

Nach der Charakterisierung der in der Klemmleiste (2) vorhandenen Faserproben (4) wird die Aufnahmeeinrichtung (17) zusammen mit der Klemmleiste (2) in einer bevorzugten Ausführungsform des erfundungsgemäßen Verfahrens in die Startposition (22) bewegt, die Klemmleiste (2) wird mittels der sich über der Aufnahmeeinrichtung (17) befindlichen Mitnahmeeinrichtung (16) durch Absenken dieser Mitnahmeeinrichtung (16), Ergreifen, Anheben, Wegtransport in horizontaler Richtung und Ablage der Klemmleiste (2) in die Übernahmeposition (14) der Transportbänder (10) in die Vorratseinrichtung (5) verbracht, und die mit Klemmleisten (2) bestückten Transportbänder (10) werden durch Umlaufbewegung der Transportbänder und unter Kontrolle von Sensorvorrichtungen (15) um eine vorbestimmte Strecke weiterbewegt, so daß die nächste zur Messung vorgesehene Klemmleiste (2) in die Übernahmeposition (14) einrückt.

Im Anschluß daran kann von der Transportvorrichtung (6) die nächste Klemmleiste (2) übernommen und nach dem oben skizzierten Schema in den Apparat (1) zur

Charakterisierung der mechanischen und/oder geometrischen Eigenschaften eingebracht werden.

Die folgenden Abbildungen erläutern die Erfindung.

In Fig. 1 wird das Zusammenwirken von Vorratseinrichtung, Transportvorrichtung und Apparat zur Charakterisierung der mechanischen und/oder geometrischen Eigenschaften in perspektivischer Darstellung gezeigt.

In Fig. 2 ist eine besonders bevorzugte Ausführungsform der Klemmleiste (2) dargestellt.

In Fig. 1 ist eine Vorratseinrichtung (5) im Zusammenwirken mit einer Transporteinrichtung (6) und dem Apparat (1) zur Charakterisierung von mechanischen und/oder geometrischen Eigenschaften dargestellt.

In der dargestellten Vorrichtung werden zwei mit Klemmleisten (2) bestückte und parallel zueinander verlaufende Transportbänder (10), welche die Vorratseinrichtung (5) bilden, durch Umlaufbewegung der Transportbänder und unter Kontrolle von Sensorvorrichtungen (15) in eine Übernahmeposition (14) bewegt. Die Klemmleisten (2) enthalten die zur Messung vorgesehenen Faserproben (4). Die Transportbänder (10) laufen zwischen zwei Rollen (11, 12) um, welche beide die Transportbänder antreiben. Die Klemmleisten (2) sind mit Hilfe von Magneten (13) auf den Transportbändern (10) fixiert. Von der Übernahmeposition (14) wird die betreffende Klemmleiste (2) mittels eines pneumatisch betriebenen Greifers (16a), welcher die Transportvorrichtung (6) darstellt, von der Vorratseinrichtung (5) in den Apparat (1) zur Charakterisierung mechanischer und/oder geometrischer Eigenschaften übergeführt. Greifer (16a) wird durch einen Schlitten (25) bewegt.

Der pneumatisch betriebene Greifer (16a) legt die Klemmleiste (2) in einer sich in einer Startposition (22) befindlichen Aufnahmeeinrichtung (17) ab. In der dargestellten Ausführungsform ist die Aufnahmeeinrichtung (17) mit einem Anschlag (19) zur Positionierung der Klemmleiste (2) versehen.

Die Aufnahmeeinrichtung (17) kann in vertikaler Richtung bewegt und so der Probenlänge angepaßt werden. Dazu wird die Aufnahmeeinrichtung (17) von der Startposition (22) auf eine der Höhe nach vorbestimmte Übergabeposition (21) abgesenkt. Dies erfolgt in der dargestellten Vorrichtung mittels eines Spindeltriebs (18). Durch horizontalen Vorschub der Aufnahmeeinrichtung (17) gelangen die Proben nacheinander in den Eingriffsbereich der Probenklemme (26). Die einzelnen Faserproben (4) werden zur Messung aus der Klemmleiste (2) in die Probenklemme (26) übernommen, welche mittels Schlitten (27) in horizontaler Richtung bewegt werden kann. Die Abbildung der Faserprobe erfolgt mittels der Kamera (28). Zusätzlich ist ein Entsorgungsgreifer (29) vorgesehen, mit dem die Faserprobe (4) nach der Messung aus dem Apparat (1) entfernt werden kann.

Nach der Messung der in der Klemmleiste (2) vorhandenen Faserproben (4) verläuft der oben skizzierte Verfahrensablauf in umgekehrter Reihenfolge; d. h. die Aufnahmeeinrichtung (17) wird zusammen mit der Klemmleiste (2) in die Startposition (22) bewegt, sodann wird die Klemmleiste (2) mittels des sich über der Aufnahmeeinrichtung (17) befindlichen pneumatisch betriebenen Greifers (16a) durch Absenken dieses Greifers, Ergreifen, Anheben, Wegtransport in horizontaler Richtung und Ablage der Klemmleiste (2) in die Übernahmeposition (14) der Transportbänder (10) in die Vorratseinrichtung (5) verbracht; sodann werden die mit Klemmleisten (2) bestückten Transportbänder (10) durch Umlaufbe-

wegung der Transportbänder und unter Kontrolle von Sensorvorrichtungen (15) um eine vorbestimmte Strecke weiterbewegt, so daß die nächste zur Messung vorgesehene Klemmleiste (2) in die Übernahmeposition (14) einrückt.

In Fig. 2 ist eine besonders bevorzugte Ausführungsform einer Klemmleiste (2) dargestellt. Darin werden die Klemmen (3) durch Klemmbolzen (7) ausgebildet, die in Querrichtung durch die Klemmleiste (2) verlaufen und in dieser Querrichtung beweglich sind, sowie an einer Seite einen verbreiterten Kopf (8) aufweisen, welcher mittels einer im Innern der Klemmleiste angebrachten Feder (9) gegen die Klemmleiste (2) gedrückt wird. Diese Ausführungsform zeichnet sich durch einfache Handhabung, robuste Konstruktion sowie durch kostengünstige Fertigung aus.

Patentansprüche

1. Vorrichtung zum automatischen Bestücken eines Apparates (1) zur Charakterisierung mechanischer und/oder geometrischer Eigenschaften von Stapelfaserproben umfassend folgende Elemente:

- A) mehrere Klemmleisten (2), die jeweils mehrere Klemmen (3) zur Aufnahme von Faserproben (4) aufweisen,
- B) mindestens eine Vorratseinrichtung (5) für die Klemmleisten (2), und
- C) eine Transportvorrichtung (6), mit der die Klemmleisten (2) von der Vorratseinrichtung (5) automatisch in den Apparat (1) verbracht werden.

2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Klemmen (3) durch Klemmbolzen (7) ausgebildet sind, die in Querrichtung durch die Klemmleiste (2) verlaufen und in dieser Querrichtung beweglich sind, an einer Seite einen verbreiterten Kopf (8) aufweisen, welcher mittels einer im Innern der Klemmleiste angebrachten Feder (9) gegen die Klemmleiste (2) gedrückt wird.

3. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Klemmleisten (2) in der Vorratseinrichtung (5) horizontal bewegbar sind.

4. Vorrichtung nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Vorratseinrichtung (5) aus mehreren parallel zueinander verlaufenden, insbesondere aus zwei Transportbändern (10) besteht, welche jeweils zwischen mindestens zwei Rollen (11, 12) umlaufen, von denen mindestens eine Rolle den Antrieb des betreffenden Transportbandes (10) bewirkt.

5. Vorrichtung nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Klemmleisten (2) aus magnetischem, vorzugsweise aus ferromagnetischem Material bestehen und auf den der Transportbänder (10) mehrere Magnete (13) angeordnet sind, mit Hilfe derer die Klemmleisten (2) an den Transportbändern (10) fixiert werden können.

6. Vorrichtung nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß in der Vorratseinrichtung (5) eine Übernahmeposition (14) vorgesehen ist, an der die Klemmleisten (2) von der Transportvorrichtung (6) übernommen werden.

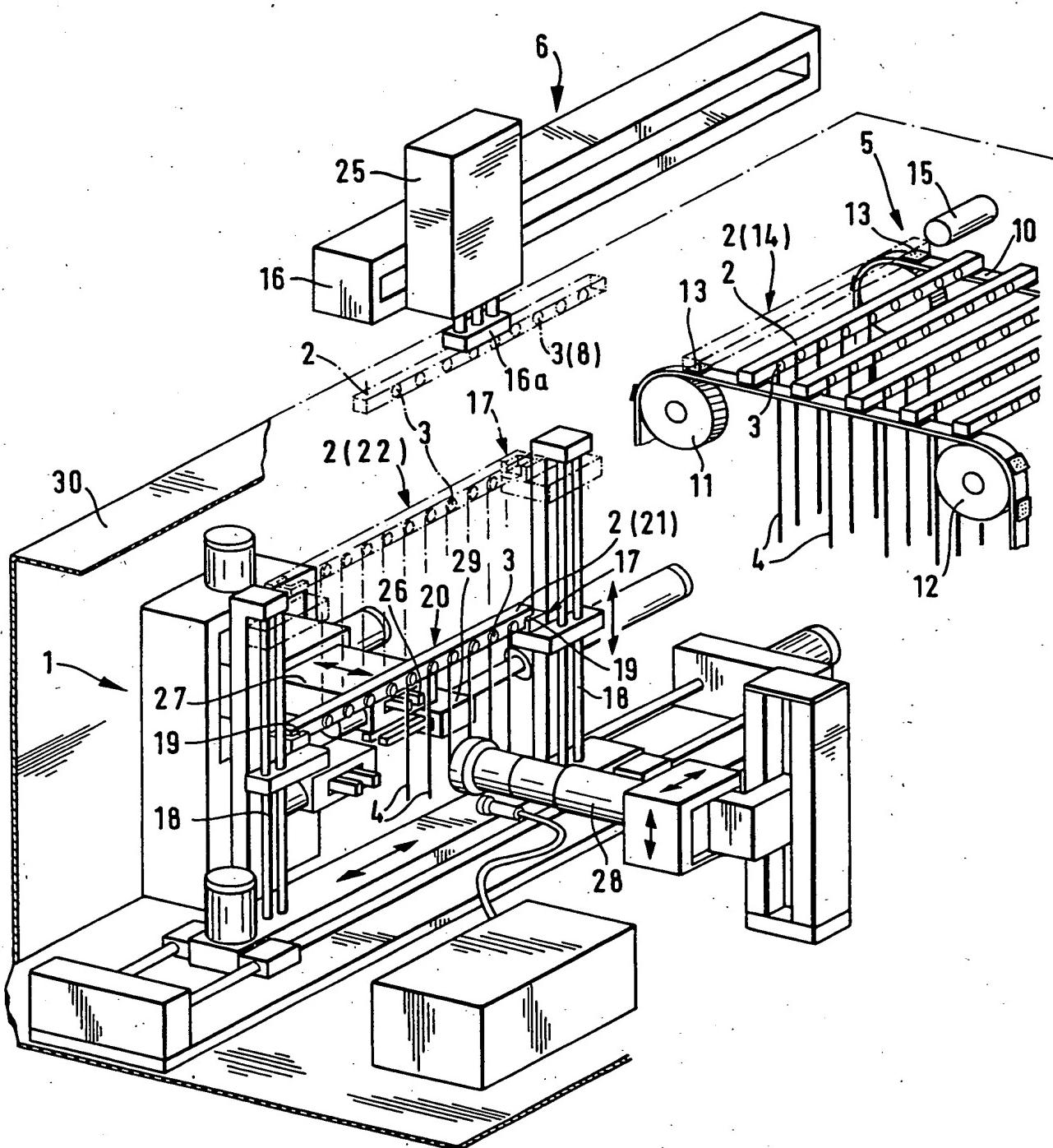
7. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß diese Vorrichtung Sensorvorrichtungen (15) ausweist, mit deren Hilfe die Position der Klemmleisten (2) in der Vorratseinrichtung (5) bestimmbar ist.

8. Vorrichtung nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß es sich bei den Sensorvorrichtungen (15) um Näherungsschalter handelt.
9. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß es sich bei der Transportvorrichtung (6) um eine hydraulisch oder vorzugsweise pneumatisch betriebene Mitnahmeeinrichtung (16), insbesondere um einen pneumatisch betriebenen Greifer (16a), handelt.
10. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Apparat (1) eine Aufnahmeeinrichtung (17) aufweist, in welcher eine Klemmleiste (2) mittels der Transportvorrichtung (6) abgelegt wird.
11. Vorrichtung nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, daß die Aufnahmeeinrichtung (17) mittels Spindeltrieb (18) in vertikaler Richtung bewegbar ist.
12. Vorrichtung nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, daß die Aufnahmeeinrichtung (17) Anschläge (19) zum Positionieren der Klemmleiste (2) aufweist.
13. Vorrichtung nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, daß die Aufnahmeeinrichtung (17) in horizontaler Richtung bewegbar ist.
14. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Apparat (1) und die Vorrichtung zum automatischen Bestücken des Apparates (1) mit einem Gehäuse (30) umgeben sind.
15. Verfahren zum automatischen Bestücken eines Apparates (1) zur Charakterisierung mechanischer und/oder geometrischer Eigenschaften von Stapelfaserproben umfassend folgende Maßnahmen:
- a) Bestücken mehrerer Klemmleisten (2), die jeweils mehrere Klemmen (3) zur Aufnahme von Faserproben (4) aufweisen, mit Faserproben (4),
 - b) Einbringen der bestückten Klemmleisten (2) in Vorratseinrichtung (5), und
 - c) Verbringen der einzelnen Klemmleisten (2) mittels einer Transportvorrichtung (6) von der Vorratseinrichtung (5) automatisch in den Apparat (1).
16. Verfahren nach Anspruch 15, dadurch gekennzeichnet, daß die mit Faserproben (4) bestückten Klemmleisten (2) manuell in eine Vorratseinrichtung (5) eingebracht werden, die aus mehreren parallel zueinander verlaufenden, insbesondere aus zwei Transportbändern (10) besteht, welche jeweils zwischen mindestens zwei Rollen (11,12) umlaufen, von denen mindestens eine Rolle den Antrieb des betreffenden Transportbandes (10) bewirkt, wobei die Klemmleisten (2) auf die Transportbänder (10) gelegt werden.
17. Verfahren nach Anspruch 16, dadurch gekennzeichnet, daß die mit Klemmleisten (2) bestückten Transportbänder (10) durch Umlaufbewegung der Transportbänder und unter Kontrolle von Sensorvorrichtungen (15) in eine Anfangsposition bewegt werden, wobei die erste der zur Messung vorgesehenen Klemmleisten (2) in eine vorgegebene Übernahmeposition (14) bewegt wird.
18. Verfahren nach Anspruch 16, dadurch gekennzeichnet, daß die mit Klemmleisten (2) bestückten Transportbänder (10) durch Umlaufbewegung der Transportbänder und unter Kontrolle von Sensorvorrichtungen (15) die einzelnen zur Messung vorgesehenen Klemmleisten (2) in eine vorgegebene

Übernahmeposition (14) bewegt werden, daß eine Mitnahmeeinrichtung (16a) über der sich in der Übernahmeposition (14) befindlichen Klemmleiste (2) positioniert wird, durch Absenken, Ergreifen, Anheben, Wegtransport in horizontaler Richtung und Ablage auf einer sich in einer Startposition (22) befindlichen Aufnahmeeinrichtung (17) die zur Messung vorgesehene Klemmleiste (2) aus der Übernahmeposition (14) in den Apparat (1) übertragen wird.

19. Verfahren nach Anspruch 18, dadurch gekennzeichnet, daß die zur Messung vorgesehene und auf der Aufnahmeeinrichtung (17) abgelegte Klemmleiste (2) durch Absenken der Aufnahmeeinrichtung (17) auf eine der Höhe nach vorbestimmte Meßposition (20) verbracht wird und anschließend die Messung der einzelnen sich in der Klemmleiste (2) befindlichen Faserproben (4) im Apparat (1) erfolgt, wobei vor den einzelnen Meßvorgängen die Faserproben (4) jeweils durch horizontale Bewegung der Aufnahmeeinrichtung (17) in eine definierte Meßposition (20) gebracht werden.
20. Verfahren nach Anspruch 19, dadurch gekennzeichnet, daß nach der Messung der in der Klemmleiste (2) vorhandenen Faserproben (4) die Aufnahmeeinrichtung (17) in die Startposition (22) bewegt wird, die Klemmleiste (2) mittels der sich über der Aufnahmeeinrichtung (17) befindlichen Mitnahmeeinrichtung (16a) durch Absenken dieser Mitnahmeeinrichtung (16a), Ergreifen, Anheben, Wegtransport in horizontaler Richtung und Ablage der Klemmleiste (2) in die Übernahmeposition (14) der Transportbänder (10) in die Vorratseinrichtung (5) verbracht wird daß die mit Klemmleisten (2) bestückten Transportbänder (10) durch Umlaufbewegung der Transportbänder und unter Kontrolle von Sensorvorrichtungen (15) um eine vorbestimmte Strecke weiterbewegt werden, so daß die nächste zur Messung vorgesehene Klemmleiste (2) in die Übernahmeposition (14) einrückt.

Hierzu 2 Seite(n) Zeichnungen

Fig. 1

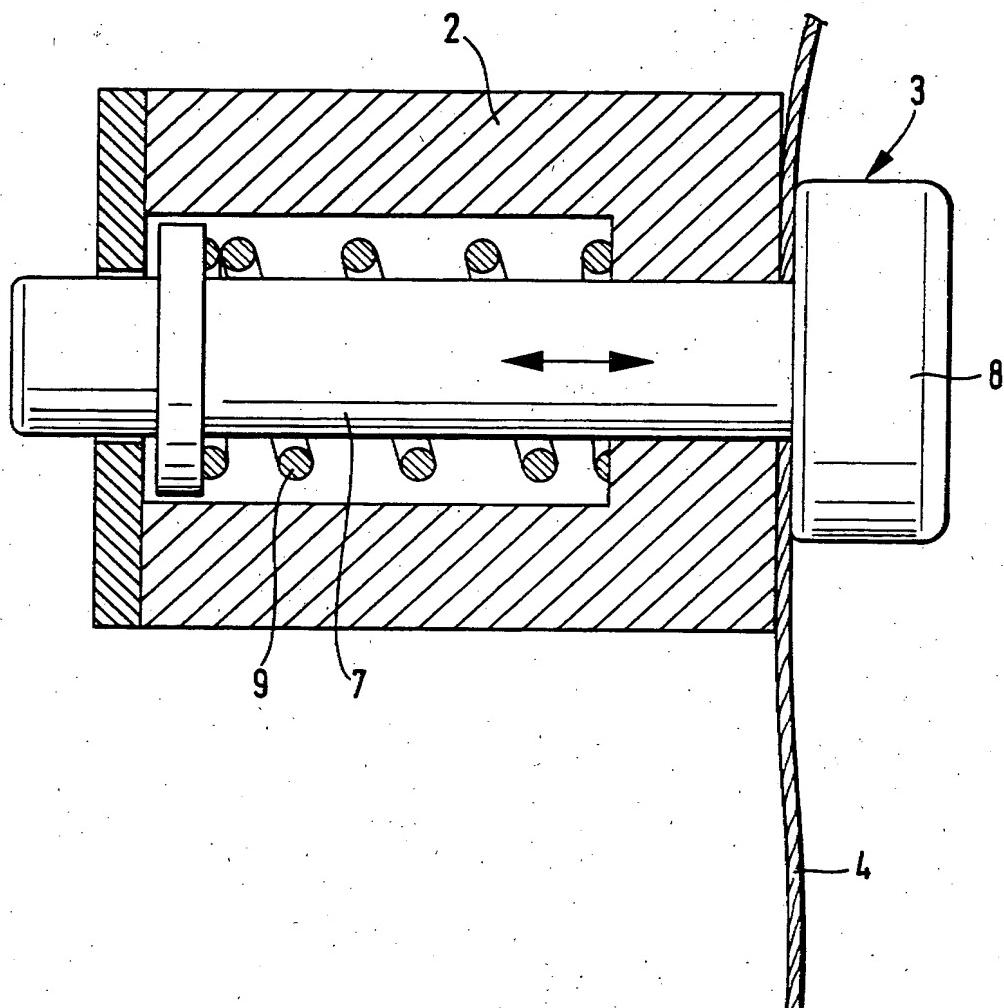


Fig. 2